Nr. 7. Poznań, dnia 12 lutego 1927. Rocznik 8.

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Polskę Zachodnią z siedzibą w Poznaniu.
Ceny ogłoszeń i przedpłaty znajdują się na stronie ostatniej.
Telefon 2555 — Administracja i Redakcja: Poznań, Stary Rynek 4 — P. K. O. 202868

Kilka uwag o sposobie reprodukcji „Manulem".

Nawiązując do notatki w „Przeglądzie Graficznym" o druku „manulowym", pragnę dorzucić kilka uwag objaśniających i krytycznych o tymże wynalazku. Drukiem „manulowym" zainteresowałem się dość szczegółowo a nawet jeździłem do Niemiec, celem bliższego zapoznania się z nową tą techniką. — Wynalazcą „manulu" jest Dr. Max Ullmann, współwłaściciel firmy Ullmann & Co. w Zwickau. Wynalazca podobno pracował przeszło 20 lat nad udoskonaleniem swego pomysłu, a doprowadziwszy wynalazek do zdolności praktycznego zastosowania, zarejestrował w roku 1913 w urzędzie patentowym i sprzedał go pewnej firmie holenderskiej (Werth's Handel-Matschappy „Regraphica" w Hadze), rezerwując dla swego zakładu nieograniczoną eksploatację tegoż. Jak już w wspomnianej notatce powiedziano, „manul" ma na celu uproszczenie i potanienie powtórek druków wzgl. dzieł wyczerpanych, a przebieg reprodukcji „manulowej" jest m. w. następujący:

Oryginał jednobarwny, obojętnie czy druk czcionkowy, ilustracja kreskowa, siatkowa, lub arkusz nutowy, podkładany bywa pod płytę szklaną, poprzednio odpowiednio roztworem chromatowym sprepatowaną, na którą to szybę z góry nakłada się zwykły papier transparentowy, maczając go przedtem w płynie żelatynowym. W ten sposób przygotowany oryginał wystawia się na działanie światła dziennego lub wieczorem na promienie lampy łukowej. Po kilku zaledwo minutach naświetlenia uzyskanym bywa na wspomnianym papierze transparentowym negatyw czyli film. Film ten następnie przechodzi proces „wywołania" w zwykłej zimnej wodzie, poczem następuje proces „kąpania" i utrwalenie negatywu w trzech różnych barwnikach, które czynią film zdolnym do reprodukcji i przechowania. Uzyskane w ten sposób filmy czyli oryginały albo lepiej jeszcze nazwane kontr-oryginały stwarzają podstawę do bezpośredniego przekopjowania ich na cynkową płytę prasy offsetowej. Płytę offsetową preparuje się w tym wypadki w taki sam sposób, jak do każdego innego przedruk, który po zwykłem utrwaleniu gotowym jest sją, posługując się przytem specjalnym aparatem procowym (Schleuder-Apparat). Negatywy wyżej omówione czyli filmy, odpowiednio rozdzielone na płycie cynkowej, zaprasowane w pneumatycznej ramie wystawia się na działanie promieni lampy łukowej, a po kilku znowu minutach osięga się gotowy przedruk, który po zwykłem utrwaleniu gotowym jest do odbijania w maszynie. Filmy pozostają nieuszkodzone i przechowane mogą być tak, jak przechowuje się matryce, klisze, lub stereotypy do późniejszych sublementów.

Jak z powyższego krótkiego opisu wynika, jest to sposób nadwyraz nieskomplikowany i łatwy do wykonania. Stwarzanie przedruków odbywa się w mechaniczny poprostu sposób do tego stopnia, że w wielkiej drukarni jak Ullmanna wykonywane bywają przedruki niewykwalifikowanemi siłami żeńskiemi. Należy jednak przytem wspomnieć, że w drukarni wymienionej firmy czynnych jest w dwóch zmianach aż trzynaście szybkobiegnących pras offsetowych różnych formatów. Tak m. w. przedstawia się sposób przygotowania przedruków, gdy chodzi o powtarzanie poprzednio już wykonanych druków.

Inaczej natomiast przedstawia się bieg pracy tam, gdzie pierwowzór przewidziany do reprodukcji nie istnieje jako druk, tam, gdzie chodzi o posługiwanie się „manulem" przy rękopisie, fotografji, kolorowym oryginale itd. W tym wypadku trzeba rękopis składać tak, jak dotąd, robiąc następnie z zestawu i z prawidłowo przyrządzonej formy odbitki, przez które osięgane bywają „oryginały-druki" w sposób wyżej opisany przy stosowaniu „manulu". Każdy nieuprzedzony stwierdzić tu musi, że skoro otrzymujemy odbitkę z zestawu z dobrze przyrządzonej formy, to jakiż sens przenoszenie odbitek za pomocą „manulu" z formy drukarskiej na płytę offsetową, skoro w trakcie stwarzania przedruku „manulowego" uskutecznić można druk na zwykłej maszynie, zwłaszcza, gdy nakład nie przekracza 5000 egzempla-

rzy. Słuszna uwaga i pytanie, na które odpowiedzieć należy, że druk „manulowy“ przeznaczony jest w pierwszym rzędzie do powtarzania druków, których ponowinia konieczność wymaga. Tak samo nie można bezpośrednio przenosić fotografji na przedruki „manulowe“, lecz trzeba je najpierw potraktować w taki sam sposób, jak traktuje się każdą fotografję, chcąc uzyskać z niej kliszę siatkową. Posługiwać się tu trzeba kamerą i rastrem aż do momentu osiągnięcia negatywu — na kolodynowej płycie szklanej. Odtąd negatyw kolodynowy traktowany może być jako oryginał do przedruku sposobem „manulowym“. Podkreślić mi wypada, że już w tym wypadku pominięcie kamery wzgl. urządzenia fotomechanicznego nie jest nawet do pomyślenia. Temwięcej trzeba się posługiwać kamerą, gdy wypadnie reprodukować objekta kolorowe, bądź to w postaci obrazów olejnych, bądź też istniejących już kolorowych ilustracji, obojętnie jaką techniką wykonanych. Wchodzi tu w rachubę „wyciąganie“ za pomocą filtrów i emulsji poszczególnych kolorów, które potem dopiero jako objekta do „manulowej“ reprodukcji stają się zdolnemi. Nie można moim zdaniem pozwolić wprowadzać się w mniemanie, jakoby do stosowania druku „manulowego“ nie potrzeba maszyn, owszem są one konieczne; w pierwszym rzędzie offset z wszelkiemi pobocznemi maszynami, dalej przyrządy do kopjowania, a wreszcie okazuje się także konieczne urządzenie foto-mechaniczne. Charakterystycznem będzie przytem stwierdzić, że żadna z drukarń berlińskich, lipskich, jak i drezdeńskich dotąd sposobu „manulowego“ do swoich zakładów nie wprowadziły. Poza wspomnianą firmą Ullmann & Co. w Zwickau, która stworzyła u siebie niejako centralę eksploatacji patentu, stosuje druk „manulowy“ także firma Krupp w Essen, co dla każdego będzie zrozumiałem, gdy uwzględni, że firma ta operując mnóstwem rysunków, dążyć musi do ułatwienia powielania tychże. Jeżeli chodzi o praktyczne stosowanie „manulu“ na szerszą skalę przy druku od podstaw, to stosuje go firma Braun & Schneider w Monachjum do wykonywania czasopisma „Lustige Blätter“.

Z powyższych uwag należałoby sobie wyrobić mniemanie, że wynalazek znajduje się obecnie jeszcze w stadjum udoskonalenia, że znajduje się w powijakach zwłaszcza, że od samego zarania swego istnienia walczyć musi z całą rzeczą nie mniej ambitnych i samodzielnych konkurentów. Konkurencją dla „manulu“ są podobne sposoby reprodukcyjne, z których wymieniam tylko najważniejsze: „Oelsner-Verfahren“, „Bresma-Druck“, „Erasmus-Druck“ itd. Nadto wielkie domy wydawnicze w Lipsku jak: F. A. Brockhaus posiadają własne opatentowane sposoby podobnej reprodukcji pod nazwą „Helioplandruck“ oraz O. Brandstetter pod nazwą „Obraldruck“. O druku „manulowym“ Richard Witte (Zurych) *) w swoim dziele traktującem wszechstronnie dziedzinę reprodukcji z kamienia i cynku, potrąca krótko ten sposób i mówi, że „manul“, który wywołał ogromną wrzawę z chwilą podania o niem szczegółów do wiadomości publicznej, niema widoków, przynajmniej na razie wielkiego wzięcia i znalazł wielu naśladowców mniej lub więcej szczęśliwych.

Nie ulega wątpliwości, że wielu wydawców i właścicieli poważnych zakładów graficznych odstraszanych bywa od „manulu“ wysokiemi kosztami, które Holendrzy każą sobie płacić za prawo eksploatacji wynalazku. Koszta bowiem licencji samej — poza aparatami i chemikaljami, przewyższają poważnie koszt nabycia najnowszego modelu i wielkiego formatu maszyny offsetowej.

Reasumując powyższe uwagi, pragnę jeszcze pokrótce zastanowić się nad tem, dlaczego świat drukarski wszelkiemi drogami dąży bez przerwy do poszukiwania nowych sposobów, któreby umożliwiły sprawniejsze produkcję słowa drukowanego. Otóż zasadniczego przewrotu w drukarstwie dokonała prasa offsetowa — wynalazek bezwzględnie doskonały i praktyczny w każdym kierunku, oraz ekonomiczny co do swej produktywności. Offset jednakże ma także swoją jedną słabą stronę, a mianowicie tą, że podczas kiedy kolorowe objekta oddaje wiernie pod względem szczegółów oryginału, a w wielu wypadkach nawet przewyższa je pod względem subtelności w oddawaniu efektów, to z drugiej strony nie udaje się jakoś na offsecie z reprodukcjami jednobarwnemi, gdy wchodzą w rachubę fotografje czyli autotypje. Jest to problem dotąd nie rozwiązany. Każdy dzielny drukarz offsetowy, dumny ze swej produktywności i jakościowo wysoko ukształtowanej pracy, spoglądając z wysoka na swego kolegę-drukarza czcionkowego, nie może absolutnie z nim podołać, gdy chodzi o reprodukcję klisz siatkowych. Żaden wynalazek w zastosowaniu prasy offsetowej nie rozwiązał ostatecznie tej sprawy. Autotypje bowiem przeniesione na płytę offsetową obojętnie jakim sposobem, dają odbitki kiepskie — wełniane, szare, bez wyrazu i podarte. Jeżeli uwzględnimy, że drukarz offsetowy niema innego sposobu, jak ostatecznie posługiwanie się cynkową płytą, którą przygotowując do zdolności odbijania z niej druków w maszynie, musi ją przez szlifowanie ziarnkować, zrozumiałem będzie każdemu, że autotypja z rastrem wyjdzie kompletnie porozrywaną. Nadto — jak wiadomo druk offsetowy wymaga papieru matowego, podczas kiedy autotypje wymagają koniecznie papieru jak najwięcej gładzonego a nawet kredowego, którego znowu na offsecie zastosować nie podobno. To też zazdrosnym okiem patrzy drukarz offsetowy na drukarza „zwykłego“ nie mogąc z nim pod tym względem konkurować. W wielkich zakładach graficznych zagranicznych, czyni się obecnie próby bezpośredniego trawienia klisz siatkowych na płytę offsetową. Próby te podobno wydały rezultaty wcale dodatnie. Koszta atoli takiego sposobu są bardzo wysokie, albowiem wymagają najzdolniejszych sił, które swą inteligencją odpowiednio ceniąc, każą sobie za nią grubo płacić. Są to raczej próby amatorskie i luksusowe, nie mające na razie widoków szerokiego praktycznego stosowania. Konkluzję stąd wyciągnąć trzeba taką, że obok bardzo pożytecznego wynalazku, jakim jest druk offsetowy i wszelkie znajdujące się jeszcze w stadjum eksperymentu sposoby taniego przygotowywania form do tegoż druku, a więc „manulu“ itd. zwykłej maszyny drukarskiej nie da się wyeliminować.

Fr. Kusz.

*) Richard Witte, Praktikum des Stein- und Zinkdruckes, Leipzig 1926.

Czy opłaca się ogrzewanie maszyn do składania elektrycznością?

Pytanie to załatwić potwierdzeniem lub zatwierdzeniem byłoby błędnem, gdyż ważność tak aktualnej sprawy żąda ściślejszego uzasadnienia ujemnych

lub dodatnich stron. Faktem jest, że dziś po 30 latach egzystencji maszyn do składania każdy właściciel takich wie, ile sześciennych metrów gazu spotrzebuje na miesiąc, ile ołowiu i metalu dodatkowego corocznie sprowadza, ale mała ilość właścicieli wie tylko, że nie wszelkie straty ujęte są w powyższych pozycjach, a najgorszą jest nieświadomość, w jaki sposób ograniczyć straty te do minimalnego procentu.

Jak więc sprawa się przedstawia w zakładach z maszynami do składania przy użytku gazu jako opału? Od długich lat przyzwyczailiśmy się do palnika gazowego, który od czasu do czasu wymaga czyszczenia i obsługa jego nie jest zbyt trudna. Gazu mieliśmy z wyjątkiem czasu wojny, zawsze pod dostatkiem. Rachunek miesięczny uregulowaliśmy zwykle, jakoby rzecz nieuniknioną i z góry wiedzieliśmy już, jaką sumę przewidzieć w rocznym etacie wydatków. Jesteśmy więc zadowoleni z ogrzewania gazowego, pocóż więc zaprowadzać zmiany, które jeszcze wymagają wiele pieniędzy? W sali maszyn do składania wprawdzie okropnie „śmierdzi" (ma być „czuć" — uwaga składacza) za gazem, przedewszystkiem w godzinach podpalenia; czuć jakoby za stereotypią, a temperatura osiąga w latowych miesiącach niebywałą wysokość. No — ale przeciw temu znajdzie się rada, wbudowujemy drogocenne aparaty ochładzające i czyszczące powietrze. Gdy przy końcu roku spojrzymy wstecz do 1 stycznia i zauważymy niknięcie metalu mniejwięcej o 3 procent, ogarnia nas wtenczas trwoga i napływają nam dziwne myśli i podejrzenia. Naco przetapiacz metalu zużywa tyle cyny i dlaczego się znowu zgłasza do kantoru po metal dodatkowy?

Ale cóż nam to wszystko pomoże? Zapotrzebowanie musi być załatwione! Że ścianki matrycowe dziwnie szybko się wypalają i przy odlewie skłaniają do „szpisowania", że formy odlewcze się krzywią i zaokrąglają, zależy to z pewnością od marnym materjale, który przeklęte fabryki, mając go jeszcze z czasów wojny leżeć, właśnie nam — nam wcisnęli?! Jednem słowem, oburzenie nas ogarnia z powodu najrozmaitszych wydatków, ale — płacimy, lecz konstatujemy również, że korzyści, które spodziewaliśmy się osiągnąć przez zaprowadzenie maszyn do składania nie są jednak tak wielkie, jakeśmy to sobie wyobrażali.

Nie wiemy więc i nie mogliśmy wiedzieć, że straty przypisać winniśmy — ogrzewaniu gazowemu!

Czem się to dzieje, że dziś dopiero fachowcy zwrócili uwagę na straty osiągnięte z powodu opału gazowego? Dlaczego nie skonstatowano to już przed 10-ciu lub 20-tu laty? Powodem tego było, że przed kilku jeszcze laty nie miano ani podłoża, ani możliwości, osiągnąć porównań! Dopiero zaprowadzenie ogrzewania kociołka elektrycznością doprowadziło do udowodnienia ujemnych stron ogrzewania gazem.

Dziś wiemy, że przez nadmierne ogrzewanie gazem wielka część, a przedewszystkiem najlepsza, metalu, zawarta w kociołku, ulatnia się — kominem, lub ukazuje się jako popielizna w nim (Krätze). A popielizna ta, to ołów, to metal spalony! Cyna, która jest właściwym łącznikiem ołowiu i antymonu, stapia się już przy 228° C i spala się przy osiągnięciu 300°. Im mniej cyny metal zawiera, tem większa temperatura potrzebna jest do stopienia ołowiu i antymonu, by osiągnąć użyteczność metalu.

Pewien fachowiec, mając sposobność odwiedzenia najrozmaitszych drukarń, a zarazem mierzenia

ciepłoty metalu w kociołkach, skonstatował za pomocą termometru dla ołowiu po większej części za wysoki stan gorączki, w jednym przypadku nawet dochodzący do 346 stopni, a więc o 66 stopni za wysoki!

Najwięcej cierpią z tego powodu typografy, ponieważ pracują one bez regulatora, ale i przy linotypach pomimo rtęciowego lub termo-regulatora spostrzec możemy za wysoki stan gorączki i to osobliwie w czasie podpalenia, w którym regulator się wyłącza.

Wszelkie te niedogodności i straty znikają przy użyciu ogrzewania elektrycznego i to zapomocą automatycznego regulatora temperatury, ponieważ stan jej dochodzi tylko do stopnia przez nas oznaczonego i to nietylko podczas pracy, ale i w czasie podpalenia.

Niejeden wprawdzie z właścicieli maszyn do składania wypowie twierdzenie, że dotychczas jeszcze nie wiele słychać korzystnego o ogrzewaniu elektrycznem. Są to jednak twierdzenia przestarzałe, i to z czasów początkujących doświadczeń z elektrycznością. Ale właśnie na podstawie tych złych doświadczeń doprowadzono dziś do tego, że ogrzewanie elektryczne tego lub owego systemu jest o wiele pewniejsze i niezawodne, nie ustępujące ogrzewaniu gazowemu, które w razie przerwy prądu zawsze mamy jeszcze do dyspozycji.

Jak wyglądają koszta obrotowe? Ilość zużytkowanego gazu wynosi na godzinę mniejwięcej 0,750 m^3 w cenie 21 gr. Prąd elektryczny zużywany na godzinę dochodzi do 1 kw, to jest 9 gr. drożej *). Ale momentalnym tym dowodzeniom wyższych kosztów przeciwstawiają się udogodnienia i zyski, które wprawdzie w tej chwili w cyfrach nie dadzą się wyrazić, ale w każdym razie po roku lub dłuższym czasie odczuwamy, że zyski te o wiele przewyższają wyższą cenę prądu elektrycznego, nie mówiąc już o korzyściach higjenicznych.

---

*) 1 kw prądu elektrycznego do opału = 30 gr — 1 m^3 gazu = 28 gr.

Najgłówniejszą korzyścią ogrzewania elektrycznego jest zapobiegnięcie nadmiernego rozwinięcia gorączki metalu. Jeżeli metal w kociołku osiągnął należytą ciepłotę, natenczas włączamy regulator temperatury na stopień 280-ty, regulator w razie przekroczenia temperatury automatycznie wyłącza prąd, a po krótkim czasie po zniżeniu gorączki równie go włącza. Tym sposobem utrzymujemy na równi temperaturę metalu, co jest wielką dogodnością dla składacza, a nie do osiągnięcia za pomocą gazu.

Dalszy pożytek mamy w oszczędności ołowiu i metali dodatkowych, a przedewszystkiem matryc i formy odlewczej, dalej znikają ze sali maszyn do składania wszelkie „perfumy“, ekshaustor częściowo wyłączyć można, ponieważ nie wytwarzają się wyziewy ołowiu, a w następstwie nie ubywa kociołkowi ciepłoty, ponieważ przewiew, powodujący oziębienie, został usunięty. Dalej znikła zupełnie popielizna i spostrzec ją możemy chyba przy przetapianiu i czyszczeniu metalu, jeżeli, jak to się poczęści zdarza, temperatura gorączki za wysoka.

Niewolno nam przeoczyć tego, że każdy stopień ciepłoty ponad 280° powoduje przekroczenie etatu, przynosząc szkodę nietylko w metalu i matrycach, ale i zdrowiu ludzkiemu! Najlepszym miernikiem zbytniego przegrzania metalu jest termometr dla mierzenia ciepłoty ołowiu, który w żadnej sali maszyn do składania braknąć nie powinien.

Komu więc na racjonalnej gospodarce zależy, niech zasiągnie opinji u fachowców, którzy przez wymierzania i dochodzenia udowodnią mu, ile strat ponosi z powodu nieświadomości swej. *Poraj.*

Akademja graficzna w Bawarji.

W tych dniach otwarto i oddano do użytku publicznego w obecności licznego szeregu gości honorowych i przedstawicieli organizacyj drukarskich w Niemczech szkołę mistrzowską dla drukarzy w Monachjum. Aktu otwarcia dokonał naczelny burmistrz miasta Monachjum p. Scharnagl. Przedstawiciel Ministerstwa wyznań i oświaty w Bawarji złożył dla szkoły drukarzy w Monachjum jako dar fundacyjny 50 000 marek. Na posiedzeniu uroczystościowem wygłosił profesor akademji w Lipsku, Fr. Götz, odczyt okolicznościowy, w którym omówił udział Bawarji i jej stolicy, Monachjum, w kierunku technicznego postępu w przemyśle drukarskim.

Myśl założenia takiej szkoły, coś w rodzaju akademji technicznej dla drukarzy w połączeniu z szkołą zawodową w Monachjum zakiełkowała już w roku 1907. Wykonanie zamiaru tego odkładano jednakże z roku na rok z powodu braku odpowiedniego gmachu, w którymby można pomieścić instytucję, o której mowa. W roku 1913 zabrano się ponownie do urzeczywistnienia projektu rzeczowego, jednakże zamiar nie został wykonany z powodu wybuchu wojny światowej. Gdy jednakże w roku 1926 ustawiono do dyspozycji budynek odpowiedni, położony przy ulicy Prankstr. w Monachjum wyłącznie dla potrzeby fachowej szkoły drukarskiej, wówczas wznowiono myśl urządzenia przy tej szkole od dawna projektowanej akademji graficznej, w którejby szkolono mistrzów drukarskich. Obecnie zamiar został dokonany.

Nowa szkoła mistrzowska dla drukarzy w Niemczech przewiduje okres kształcenia fachowgo na trzy semestry. Metodycznie i praktycznie akademja kształcić będzie swych słuchaczy na kierowników zakładów graficznych. Prelekcje obejmować będą następujące działy: Kierownictwo warsztatów graficznych, kursy informacyjne, prelekcje fachowe z okazji zwiedzania zakładów graficznych, pogląd na wszystkie sprawy dotyczące przemysłu graficznego i sztuki drukarskiej. Techniczne szkolenie obejmować będzie przedmioty: zestaw ręczny i maszynkowy, znawstwo materjału drukarskiego, znawstwo farb drukarskich, znawstwo druku, papieru, maszyn drukarskich, stereotypję, sposoby dokonywania reprodukcji i wyszkolenie introligatorskie dostosowane do potrzeb przemysłu drukarskiego.

Walne zebranie stowarzyszenia drukarskiego w Niemczech, które odbyło się 6 września w Eisenach postanowiło było jednomyślnie urządzić tego rodzaju akademję drukarską, a rada miasta Monachjum przyrzekła była wykonać zamiar postanowiony pod każdym względem. W memorjale dotyczącym tej akademji dla mistrzów drukarskich zaręczono, że słuchacz akademji drukarskiej po ukończeniu zupełnego kursu i opuszczeniu akademji otrzyma świadectwo z wyszczególnieniem swej działalności i postępu w zawodzie graficznym. Po zdaniu egzaminu absolwenci akademji są uprawnieni do używania tytułu mistrza drukarskiego.

Z zagadnień społecznych

Socjaliści o stosunkach w Ameryce.

Wicedyrektor Międzynarodowego Biura Pracy przy Lidze Narodów, Butler, zdawał sprawozdanie ze swej podróży do Ameryki.

Dziwnie w tej socjalistycznej instytucji brzmiało jego sprawozdanie, gdyż wszystko co mówił o stosunkach robotniczych amerykańskich, było zaprzeczeniem zasad socjalizmu i stwierdzeniem w praktyce, jak dobrze może obchodzić się robotnik bez socjalistycznej opieki. Stwierdził on tam przedewszystkiem różnorodność ustawodawstwa, warunków i czasu pracy w poszczególnych miejscowościach, oraz bardzo szerokie współdziałanie organizacyj robotniczych z zarządami przedsiębiorstw, ścisłe porozumienie robotników z pracodawcą na terenie fabryki. Wysoko rozwinięta specjalizacja pracowników i doskonałe zorganizowanie poszczególnych działów produkcji wychodzi przedewszystkiem na dobro robotnikom, zapewniając im stałą pracę. Organizacje robotnicze w Ameryce popierają mechanizację produkcji, chociaż prowadzi ona początkowo do redukcji robotników, lecz wzamian zapewnia im wyższe płace, a w dalszych skutkach powoduje rozwój danej gałęzi przemysłu i umożliwia zatrudnienie w niej większej ilości pracowników.

W dyskusji, która się rozwinęła na owem zebraniu, zabrał głos socjalista holenderski Lindern i oświadczył, że jednak robotnicy europejscy (czy upoważnili go do podobnej deklaracji?) przeciwni są amerykańskim metodom i polepszenie bytu widzą jedynie na drodze walki klas. Przeciw temu „dogmatowi“ walki klas oświadczył się jednak wybitny socjalista francuski Jouhaux, który w imieniu syndykatów francuskich (związki zawodowe) oświadczył, że, o ile zmieniają się tylko obecne stosunki, do czego syndykaty dążą, ustanie również i walka klas.

Z powyższego sprawozdania można wyciągnąć dwa wnioski:

Po pierwsze: Robotnikom w Ameryce dzieje się dobrze, gdyż odrzucili socjalistyczne i klasowe metody walki. Przyszłość swą widzą w rozwoju przemysłu i w kierunku rozwijania go współdziałają z innemi warstwami.

Po drugie: niektórzy socjaliści zaczynają rozumieć fałszywość obranej drogi. Dowodem zalecane przez Butlera zapoznawanie się ze stosunkami w Ameryce, oraz oświadczenie socjalisty francuskiego Jouhaux, który potępia walkę klas.

Okazuje się, że nasi „polscy" socjaliści są prawdziwymi zacofańcami.

Do ich skamieniałych mózgów nowe myśli nie mają przystępu. *„Głos Pracy Polskiej"*.

Z chwili bieżącej

Podziękowanie.

Poznań, dnia 7 lutego 1927.

Wielmożny Pan
Edward Kręglewski
w miejscu.

Niniejszem składam Wielmożnemu Panu swoje najszczersze podziękowanie za otrzymane na prowadzenie kursów introligatorskich 500,— zł. Dar ten tak hojny i niespodziewany, upewnił mnie, że w inicjatywie swej przy tworzeniu kursów nie zostałem odosobnionym, lecz znalazłem szersze i życzliwe zrozumienie, co doda mi bodźca do dalszej pracy nad podniesieniem zawodu introligatorskiego.

Dar ten będzie także i dla pracobiorców dowodem, jak dalece sprawa ich wykształcenia leży na sercu pracodawców, co niewątpliwie zachęci ich do doskonalenia swego rzemiosła.

Łącząc jeszcze raz słowa podziękowania kreślę się
z poważaniem
Jan Kuglin.

Regulacja zagadnienia pracy i płacy. Według doniesień dzienników, w Ministerstwie Skarbu został opracowany projekt rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej do ustawy o umowach pracy robotników. Projekt ten został poddany pod obrady komisji prawniczej, która zakończyła już obrady.

Projekt rozporządzenia tego obejmuje wszystkich robotników, zatrudnionych zarówno przez zakłady prywatne jak państwowe z wyjątkiem robotników rolnych i dozorców domowych. Projekt reguluje zarówno umowy w pracy jak sposób zapłaty zarobkowej oraz potrąceń. Wprowadza książeczki obrachunkowe, nie posiadające charakteru książeczek legitymacyjnych oraz wprowadza regulamin pracy dla zakładów pracy, zatrudniających powyżej 20 robotników.

Rozporządzenie o umowach — pracy obowiązywać będzie na terenie całego państwa, uchylając obowiązujące przepisy dotyczące umów w pracy pozostawione i wprowadzone przez państwa zaborcze.

Jak ulepszyć metodę pracy? Jednym z ostatnich wynalazków Franka B. Gilbretha jest t. zw. „Magster" (skrót terminu magazynu stereograficznego). Jest to film, na którym sfotografowane są ruchy pracownika danego zawodu. Każdy obraz tego filmu przedstawia jakiś szczegół ruchu zawodowego, który wykonywał najbieglejszy pracownik danego zawodu. Na obrazach znajdują się również dane statystyczne, dotyczące czasu trwania, szybkości i kierunku ruchów, jednem słowem wszystko to, co scharakteryzuje maximalną wydajność. Obserwując film ten przy pomocy stereoskopu, można porównać całe sceny bez kręcenia nawet kołem, na które film jest nawinięty. W ten sposób można sobie zdać sprawę z czynników, które wpływają na zręczność zawodową (ruchy szybkie lub powolne, przyspieszenie tej lub innej fazy pracy, skurcze mięśniowe, automatyzm lub powtarzanie ruchów itd.)

Z boku każdego obrazu podane są przyczyny danych cech charakterystycznych i możemy zanotować ulepszenia, jakie powinniśmy osiągnąć w praktyce, aby zwiększyć naszą wydajność, zmniejszając jednocześnie zmęczenie indywidualne.

W ten sposób „Magster" czyni dostępnemi owoce długich badań przemysłowych, nietylko inżynierowi lub profesorowi, ale także majstrowi i uczniowi w sposób niezwykle prosty a pomysłowy.

Wystawa grafiki jugosłowiańskiej we Lwowie. Z początkiem b. m. dokonane tu zostało uroczyste otwarcie wystawy grafiki jugosłowiańskiej, zainicjowanej przez ligę polsko-jugosłowiańską, lwowskie towarzystwo sztuk pięknych oraz jugosłowiański komitet w Zagrzebiu. Sprowadzono do Lwowa eksponaty z Zagrzebia i Zurychu, gdzie ostatnio gościła wystawa grafiki jugosłowiańskiej. Wystawiono prace Mestrowicza, Friedmara, Kirynia i in.

Gdańsk uznaje tajemnicę zawodową redaktorów. Senat Wolnego Miasta Gdańska wydał rozporządzenie, na mocy którego redaktorowie pism perjodycznych zwolnieni zostają od przymusu świadczenia w procesach prasowych.

Z przemysłu graficznego w Ameryce Północnej. W kołach graficznych Nowego Jorku wywołała niemałe zdumienie sprzedaż wpływowej i znanej od lat bardzo wielu gazety handlowej „Journal of Commerce“ i „New York Commercial“. Wydawnictwa te, drukowane razem w 40,000 egzemplarzy, nabyli za 3 miljony dolarów bracia Ridder, Niemcy, dotychczasowi wydawcy gazety niemiecko - amerykańskiej „New Yorker Staatszeitung“. Obydwie zakupione gazety wychodzić będą pod wspólnym tytułem, a redaktorem naczelnym pozostanie redaktor gazety „Journal of Commerce“, dr. H. Parker Willis.

Stosunki w przemyśle drukarskim w Południowej Afryce. Umowa cennikowa z personałem drukarskim, przeważnie z Szkotów i Anglików się składającym, istnieje od kilku lat. Zatargu z personałem o zwyżkę myt niema, gdyż wskutek napływu w ostatnim czasie zecerów i maszynistów niemieckich powiększa się znacznie liczba poszukujących stanowiska i panuje zawiść tubylczych pracowników do napływowych. W ostatnim czasie rząd brytyjski obostrzył przepisy imigracyjne. Zecer lub drukarz wyruszający na własną rękę do Południowej Afryki musi deponować 30 funtów szterlingów, jako sumę gwarancyjną dla danej firmy żeglarskiej, ażeby na wypadek nie wpuszczenia do kraju, dany statek nie był zmuszony własnym kosztem zabrać go z powrotem. Bez tego nie uzyska biletu na wyjazd okrętem. Prócz tego na miejscu musi się wykazać z posiadania sumy 100 funtów szterlingów. Warunki pracy dla obcokrajowca są w Afryce Południow. bardzo trudne.

Z życia organizacyjnego

Stowarzyszenie Drukarzy, Okręg Poznański.

W dniu 23 stycznia r. b. odbyło się w Poznaniu roczne walne zebranie Okręgu Poznańskiego Stowarzyszenia Drukarzy i pokrewnych zawodów Polski Zachodniej, które zagaił prezes okręgowy p. Szczepaniak hasłem „Cześć Sztuce“. — Po odczytaniu porządku obrad porusza p. Kłosowski sprawę wykluczenia członków, która była przedmiotem dyskusji na ostatniem Nadzwyczajnem Walnem Zebraniu, poczem jako nowy członek został przyjęty p. Frankowski Stefan.

Sprawozdania z całorocznej działalności Stowarzyszenia składali — wobec nowowybranego prezydjum zebrania, na którego czele stanął p. Kąkolewski — kolejno sekretarz, skarbnik i bibljotekarz. — W imieniu Komisji rewizyjnej przemówił p. Naks, który poruszył także sprawę pożyczek, udzielanych członkom Stowarzyszenia bądź to z kasy okręgowej, jak i kasy zapomogowej. Zebrani członkowie domagali się od ustęp. Zarządu pewnych wyjaśnień, ponieważ część członków była zdania, że kasa Stowarzyszenia nie jest kasą pożyczkową — lecz wyłącznie zapomogową. Po rzeczowem wyjaśnieniu ze strony p. Szczepaniaka zgodzono się sprawę tę postawić na przyszłym zebraniu na porządek obrad. Na zapytanie p. Otulakowskiego, jak zapatruje się Zarząd na kwestję wykluczenia członków, odpowiedział p. Szczepaniak, iż sprawa ta będzie przedmiotem obrad na Zjeździe Delegatów.

Udzielono potem ustępującemu zarządowi jednogłośnie pokwitowania.

Następnie przewodniczący zebrania ogłasza 10-minutową przerwę, aby członkom dać możność naradzenia się nad wyborem nowego Zarządu. W międzyczasie zgłasza się jako gość przedstawiciel „Przeglądu Graficznego“.

Po przerwie przystąpiono do wyboru nowego zarządu, który ukonstytuował się następująco: prezes p. Otulakowski, zastępcą p. Danielewski, sekretarz p. Kulczyński, skarbnik p. Szałamacha, bibljotekarz p. Turowicz, radni pp. Łęcki i Stroiński

Dalszem punktem obrad był wybór delegatów na Zjazd do Bydgoszczy, mający odbyć się 20 lutego rb. W sprawie tej referował p. Szafranek, kładąc nacisk na ważność wyboru kandydatów i misji jaką spełnić muszą, t. zn. zobowiązani są przyjąć urzędy w Wydziale Głównym. Jako delegaci na Zjazd do Bydgoszczy zostali wybrani pp. 1. Otulakowski, 2. Leśniewicz, 3. Matuszewicz, 4. Pierzgalski, 5. Bielasiak, 6. Mikulski, 7. Witajewski, 8. Tucholski, 9. Kirsz Fel.

W końcu poruszono sprawę jubileuszu p. Brykczyńskiego, mającego się odbyć 20 marca rb. Jubileuszem zajmie się Zarząd wraz z Komisją, poczem po załatwieniu jeszcze kilku spraw bież. solwował przewodniczący roczne Walne zebranie hasłem „Cześć Sztuce!“

Stowarzyszenie Drukarzy i pokrewnych zawodów Polski Zachodniej z siedzibą w Poznaniu.

I. Walny Zjazd Delegatów

odbędzie się w sobotę, 19 i niedzielę, 20 lutego 1927 r. w Bydgoszczy na sali Resursy Kupieckiej przy ulicy Jagiellońskiej nr. 25 w następującym porządku:

W sobotę, 19. bm. o godz. 7 wieczorem powitanie delegatów, poczem o godz. 8 posiedzenie Wydziału Głównego z przedstawicielami okręgów.

W niedzielę, 20. bm. rano o godz. 8 msza św. w kościele św. Trójcy na intencję Zjazdu, po mszy św. wspólna fotografja. Następnie delegaci udadzą się na salę obrad. Porządek obrad jest następujący:

1. Zagajenie przez prezesa Wydziału Głównego.
2. Stwierdzenie delegatów.
3. Odczytanie protokółu z ostatniego Ogólnego Walnego Zjazdu.
4. Sprawozdanie z czynności Wydziału Głównego: a) prezesa, b) sekretarza, c) skarbnika, d) kasjera „Kasy Zapomogowej“, e) komisji rewizyjnej.
5. Dyskusja.
6. Udzielenie absolutorjum Wydziałowi Głównemu i komisji rewizyjnej.
7. Uchwalenie remuneracji Wydziałowi Głównemu za rok 1925/26.

Przerwa obiadowa.

8. Zmiana ustaw oraz regulaminu wsparć.
9. Nadesłane piśmienne wnioski.
10. Mianowanie członków honorowych.
11. Wybór członków Wydziału Głównego na r. 1927: a) prezesa, b) wiceprezesa, c) sekretarza, d) skarbnika, e) dwóch radnych (3 dalszych radnych przedstawiają prezesi poszczególnych okręgów), f) komisji rewizyjnej, g) składu redakcyjnego.
12. Wyznaczenie miejscowości odbycia następnego Zjazdu Delegatów.
13. Wnioski bez uchwał.
14. Wolne głosy.
15. Zamknięcie obrad zjazdowych.

Zarząd Wydziału Głównego.

Piotr Kordylewski, prezes. Czesław Szafranek, sekretarz.

PRZEGLĄD PAPIERNICZY

Organ Stowarzyszenia Polskich Kupców Papierniczych w Poznaniu.

Rynek materjałów piśmiennych.

Na rynku materjałów piśmiennych od dłuższego czasu odczuwa się wzmożony popyt w przeciwieństwie do roku ubiegłego, kiedy zastój panował pod każdym względem. Hurtownicy otrzymują większe lub mniejsze zamówienia ze strony detalistów, posiadających już stare zapasy na wyczerpaniu. Udzielanie kredytów nastąpiło w większej mierze, szczególniej zaś firmom pewnym i solidnym, od których częstokroć nie żądano wcale częściowego pokrycia gotówkowego, lecz dawano na kredyt od 2—3 miesięcy. Ceny od dłuższego czasu utrzymują się na jednym i tym samym poziomie.

W ostatnich dniach nastąpiło dosyć znaczne ożywienie w dziale papierów kancelaryjnych kosztem książkowych, na które popyt znacznie zmalał. Bardzo dobrą nowiną w tej dziedzinie jest fakt, że Polska używa na swoje potrzeby papieru wyłącznie krajowego, który lepiej się kalkuluje, aniżeli przywożony z Niemiec.

Na rynku krajowym posiadamy tylko jedną fabrykę ołówków, niestety bez konkurencji, która odbiorcom swoim dyktuje dowolne warunki, zmieniając je niejednokrotnie co parę tygodni. Ceny przeważnie gotówkowe, kalkulowane tylko we frankach szwajcarskich.

Na rynku stalówek mamy coraz więcej towaru polskiego, zupełnie dobrej jakości. Obecnie są trzy firmy: „Spław", „Mącik" i „Wasilewski", których wyroby są w zupełności znane i wyrugowywują zagraniczne, szczególnie niemieckie, cieszące się opinją wyrobów złych w porównaniu z angielskiemi.

Również coraz bardziej zmniejsza się import nasz z dziedziny atramentów, tuszów i kalek, których to mamy w kraju cały szereg pierwszorzędnych wytwórni.

Nowa ustawa karno-skarbowa.

Z dniem 1 stycznia 1927 r. weszła w życie nowa ustawa karno-skarbowa, ogłoszona w Dz. Ust. Rz. P. Nr. 105.

Ustawa powyższa zastąpiła różne, obowiązujące w Polsce, ustawy karno-skarbowe jak i przepisy karne, porozrzucane w ustawach skarbowych.

Ustawa karno-skarbowa odnosi się do przestępstw polegających na naruszeniu przepisów w przedmiocie opłat celnych i obrotu towarowego z zagranicą, monopolu tytoniowego, monopolu spirytusowego oraz podatków pośrednich jak opodatkowania kwasu octowego i drożdży prasowanych, monopolu solnego, monopolu zapałczanego, opodatkowania zapalniczek, państwowej loterji, podatku akcyzy od cukru, podatku od olejów mineralnych, podatku od węgla, podatku od kart do gry, wyrobu i sprzedaży sacharyny, patentów akcyzowych oraz obrotu towarowego z Gdańskiem.

Ma on zastosowanie do przestępstw, popełnionych przez obywateli polskich jak i cudzoziemców prócz wojskowych.

Ustawa wprowadza kary majątkowe (pieniężne i konfiskaty) oraz pozbawienia wolności. — Ponadto skazany obowiązany jest do uiszczenia należności.

Przedawnienie ścigania przestępstw skarbowych następuje, gdy od dnia pełnienia przestępstwa upłynęło 3 lata. Okres trzyletni liczy się, gdy dotyczy uszczuplenia dochodu skarbu państwa lub naruszenia przywozu względnie wywozu przy innych przestępstwach obowiązuje okres 1-roczny.

Śmierć przestępcy umarza wszelkie kary, jednak kara pieniężna obciąża spadek pozostały.

Do przeprowadzenia śledztwa oraz do rozstrzygania sprawy, powołane są Władze Skarbowe I instancji, o ile kara nie przekracza sumy 1 000 zł, w innych wypadkach władze skarbowe II instancji.

Władze skarbowe mają prawo przeprowadzenia rewizyj domowych i osobistych.

Osoba obwiniona o dopuszczenie się przestępstwa skarbowego może wnieść prośbę o zezwolenie jej na dobrowolne poddanie się karze z zaniechaniem przeciw niej dalszego postępowania karnego.

Dobrowolne poddanie się karze nie może mieć zastosowania, jeżeli sprawa została przekazana sądom zwyczajnym.

Przeciw orzeczeniom karnym władz skarbowych może oskarżony żądać przekazania sprawy do postępowania sądowego, w tym razie orzeczenie skarbowe traci swoją moc, z tem, że władza skarbowa musi przekazać sprawę dochodzeń administracyjnych właściwemu sądowi.

W sądach okręgowych dla spraw wymienionych rozstrzygać będzie sąd w składzie trzech sędziów. — Przeciw wyrokom sądów okręgowych może oskarżony wnieść zażalenie nieważności do Sądu Najwyższego w Warszawie. Przeciw zaś wyrokom sądów powiatowych można wnieść odwołanie do sądu okręgowego.

Przedmioty, co do których może być zastosowana kara ulegają konfiskacie i sprzedaży po prawomocnem orzeczeniu karnem.

Zatrzymanie obwinionego może mieć miejsce wtenczas, gdy tenże stawi opór lub usiłuje zbiec, gdy zachodzi potrzeba sprawdzenia tożsamości osoby obwinionego lub gdy stale mieszka w zagranicy.

Obwinionym przysługuje prawo wniesienia odwołania po otrzymaniu orzeczenia karnego.

Kary uprawomocniają się po upływie 14 dni po doręczeniu orzeczenia.

Sprawy podatkowe

Obniżenie kar za zwłokę. Celem ułatwienia spłaty zaległości podatkowych. Ministerstwo Skarbu — na zasadzie art. 4, ustawy z dnia 31 lipca 1924 r. (Dz. Ust. R. P. Nr. 73, poz. 721) — wydło do podległych władz skarbowych zarządzenie, aby od wszelkich wpłat, uskutecznionych w okresie od 1 lutego do 31 marca r. b. na poczet nieodroczonych i nierozłożonych na raty zaległości w podatkach bezpośrednich i opłatach stemplowych, bez względu na czas ich powstania, pobierały obniżone kary za zwłokę w wysokości 2 procent miesięcznie, licząc od ustawowego

terminu, t. j. poczynając od 1 kwietnia r. b. od wpłat, uskutecznianych na poczet wymienionych zaległości będą pobierane kary za zwłokę w pełnej wysokości, t. .j 4 procent miesięcznie, licząc od ustawowego terminu płatności.

Ulgi przy płaceniu podatku przemysłowego za IV kwartał 1926 r. Ministerstwo Skarbu zezwoliło na uiszczenie bez ustawowych kar za zwłokę i odsetek za odroczenie zaliczki na podatek przemysłowy od obrotu za IV kwartał 1926 r. w dwóch ratach, płatnych do dnia 20 stycznia i 20 lutego 1927 r. włącznie.

Do wymienionych wyżej terminów płatności tej zaliczki nie ma zastosowania 14-dniowy termin ulgowy, przewidziany w art. 2 ustawy z dnia 31 lipca 1924 r. (Dz. Ust. Rz. P. Nr. 73, poz. 721), tak, że z dniem 21 stycznia r. b. władze skarbowe przystąpiły do sprawdzania wpłat raty tej zaliczki, przyczem od płatników, którzy nie uiszczali pierwszej raty zaliczki w wyznaczonym terminie, cała zaliczka zostanie niewłocznie ściągnięta wraz z kosztami egzekucyjnemi i karami za zwłokę.

Do kwot wpłacanych z tytułu zaliczki za IV kwartał 1926 r. dolicza się 10-procentowy nadzwyczajny dodatek, a to zgodnie z rozporządzeniem P. Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 10 grudnia 1926 r. (Dz. Ust. Rz. P. Nr. 121, poz. 697).

Blankiety wekslowe według nowych przepisów. Według rozp. min. skarbu, obowiązującego od 1 stycznia r. b., blankiety wekslowe, będące w obiegu, ulegają zmianie swej wartości. I tak blankiety 20-groszowe służą obecnie do wystawiania weksli na sumę do 50 zł, a nie jak dotychczas 60 zł. Blankiety 30-groszowe do weksli od 50 do 100 zł (dotychczas 90 zł). — Słowa: „z terminem 3-miesięcznym", figurujące na dawnych blankietach, nie mają znaczenia, gdyż według nowej ustawy termin płatności wekslu nie ma wpływu na wysokość opłaty stemplowej.

Kiedy pobiera się dodatek 10-procentowy do opłat stemplowych. Na zasadzie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 10 grudnia (Dz. Ust. Rz. P. Nr. 121, poz. 697) dodatek 10-procentowy pobierany i opłacony ma być przy opłatach stemplowych aż po koniec bieżącego roku.

Mylnie zatem niektóre firmy interpretują postanowienia rozporządzenia wymienionego na wstępie, a opłacające opłatę stemplową gotówką przy uiszczaniu bezpośredniem, uzyskanem na mocy zezwolenia władz skarbowych, zarachowując opłaty stemplowe bez 10 procent dodatku.

Firmy takie narażają się na kary przewidziane w ustawie, ponadto na utratę uzyskanego zezwolenia.

Notatki

W jaki sposób należy składać podanie o zezwolenie na przywóz towarów z Czechosłowacji. Zgodnie z okólnikiem Departamentu Handlowego Min. Przemysłu i Handlu L. HT 63/I. Izby Handlowe komunikują zainteresowanym importerom, iż podania o przywóz towarów reglementowanych z Czechosłowacji należy obecnie wnosić wprost do Ministerstwa Przemysłu i Handlu, Wydział Obrotu Towarowego, w Warszawie, ul. Elektoralna 2 bez pośrednictwa miejsc. Izby.

Równocześnie zwraca się uwagę, iż obowiązek dołączania odpowiednio awizowanych faktur do powyższych podań pozostaje nadal w mocy z tem, że w braku tychże dotyczące pozwolenia nie będą udzielane.

Wystawa europejskiej sztuki drukarskiej w Chicago. W instytucie artystycznym w Chicago odbyła się niedawno wystawa modernistyczna europejskiej sztuki drukarskiej, urządzona przez oddział: „Typographic Library and Museum" towarzystwa „American Type Founders Company". Wystawa w najbliższym czasie obesłaną będzie do innych centr drukarskich Stanów Zjednoczonych, by ostatecznie być umieszczoną na zawsze w muzeum w Jersey City. Celem wystawy jest zapoznanie drukarzy amerykańskich najlepszemi wzorami druków europejskich. Wystawcami są: Francja, Włochy, Austrja, Węgry i Niemcy. Anglja i Holandja nie są zastąpione, ponieważ ich sztuka drukarska równa się amerykańskiej. Katalog wystawy jak również dzienniki „Chicago Commerse" i „Open Shop News" podają bliższe szczegóły poszczególnych eksponatów wystawowych.

Rozmaitości

Produkcja papierowa biurokracji sowieckiej. Bolszewicki „Gudok", chcąc wykazać do jak potwornych rozmiarów doszedł biurokratyzm w Sowieckiej Rosji, podaje zebrane przez siebie dane, tyczące „kancelaryjnej produkcji" w zarządzie moskiewsko-kurskiej drogi żelaznej. „Obrót" papierami w tej jednej instytucji doszedł w ciągu kwietnia roku bieżącego — a więc jeden miesiąc — do 185.485 różnych aktów, co stanowi około 8.000 dziennie, czyli 2 2[illegible]0.000 rocznie! Redakcja dochodzi do wniosku, że we wszystkich biurach kolejowych sporządza się rocznie blisko 22 miljony dokumentów, do czego dodać należy ok. 33 miljony aktów centralnej instytucji, tj. Komisarjatu Komunikacji oraz 14 miljonów „dublikatów". Okazuje się, że urzędy kolejowe zużywają 25% całej produkcji papierowej rosyjskiej, jak ze smutkiem zaznacza „Gudok".

Zniżka opłat za przesyłkę druków w Gdańsku. Poczta gdańska pobiera za przesyłkę druków wagi do 50 gr. 5 fen., do 100 gr. 10 fen. itd. Obecnie przedłożył senat sejmowi projekt ustawy, według której przesyłka druków do 30 gr. kosztować ma 3 fen. Poza tem przewiduje nowy projekt podwyższenie kwoty, mogącej być na jednym przekazie wysłanej, z 1.000 na 1.250 guldenów.

Ogłoszenia: 1/1 strona 80 zł, 1/2 str. 40 zł, 1/4 str. 20 zł, 1/8 str. 10 zł, 1/16 str. 5 zł, 1/32 str. 2.50 zł. Na str. I. okładki 100 %, na stronie II, III i IV okł. 50 % więcej. Dla poszukujących posad 50 % opustu. Numery okazowe i dowodowe opłaca się. Ogłoszenia przyjmuje się do środy rana godz. 9.

Przedpłata kwartalna 6.00 zł, miesięczna 2.00 zł, z dostawą w dom. Numer pojedynczy 50 gr.

Konto czekowe P. K. O. Nr. 02 863. Nakładem „Hurtowni Drukarskiej". Sp. z o. o w Poznaniu, Stary Rynek Nr. 4. Telefon 25-55. Redaktor: Teodor Kryg w Poznaniu. Rękopisów niezamówionych nie zwracamy

Drukarnia Polska T. A. Poznań.